

# 技術革新を続ける—— 鋳物産業

従来の円柱状押湯に専用断熱取鍋を開発して、湯口、湯道部の歩留まり向上には、砂と空気を比較した試験では、押湯凝固時間が20%から30%増加している。実際の鋳造品に適した結果、ひけ巢の鋳造欠陥が発生しないことも確認されている。

**■空圧充填と砂吹き込みによる高歩留まり鋳鉄鋳造システムの開発**

一般的に生型鋳造では、製品部以外に湯口、湯道、押湯などが必要となる。鋳造における製品歩留まりを向上させるために、湯道部の歩留まり向上への取り組みが行われている。

本稿は、最近の三つの鋳造技術の紹介である。本稿は、最近の三つの鋳造技術の紹介である。本稿は、最近の三つの鋳造技術の紹介である。

一般的に生型鋳造では、製品部以外に湯口、湯道、押湯などが必要となる。鋳造における製品歩留まりを向上させるために、湯道部の歩留まり向上への取り組みが行われている。

本稿は、最近の三つの鋳造技術の紹介である。本稿は、最近の三つの鋳造技術の紹介である。本稿は、最近の三つの鋳造技術の紹介である。

一般的に生型鋳造では、製品部以外に湯口、湯道、押湯などが必要となる。鋳造における製品歩留まりを向上させるために、湯道部の歩留まり向上への取り組みが行われている。

本稿は、最近の三つの鋳造技術の紹介である。本稿は、最近の三つの鋳造技術の紹介である。本稿は、最近の三つの鋳造技術の紹介である。

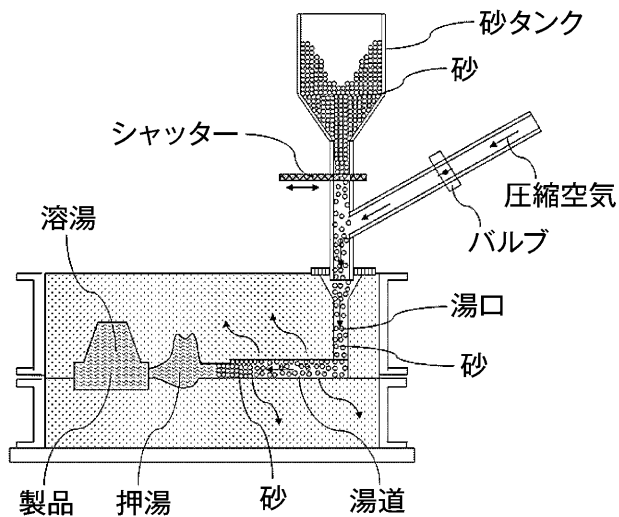
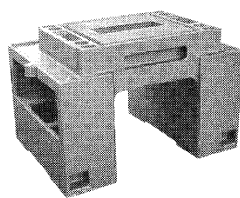


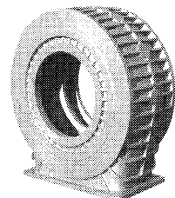
図3 開発した鋳造システムの概略図 (浜北工業提供)

## 中小物製品をより早く、より安く

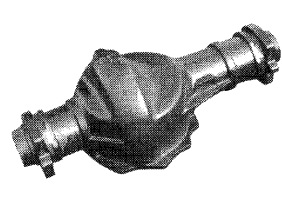
※塗装・機械加工も可能です



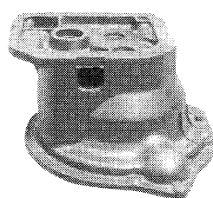
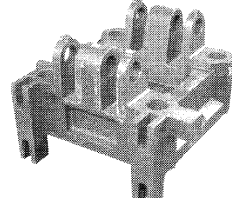
手込めライン (100~10,000kg) (2ライン)



FAS無枠ライン (50~700kg) (1400x1200x500/500)



APK自動ライン (5~80kg) (850x750x290/290)



フォルム [form] 無形から有形へ 有形から無限へ

**福山鋳造株式会社**

<http://www.fukuchu.co.jp>

〒714-0048 岡山県笠岡市緑町3-2  
TEL (0865) 67-1221(代) FAX (0865) 67-4629

## 最新設備導入により短納期・高品質を追求

アルミ・銅合金鋳造部品

3DCAD-CAM、高精度5軸マシニングセンタにより  
型製作～鋳造～機械加工まで一貫生産

**カルモ鋳工株式会社**

代表取締役 高橋 直哉

〒651-2271 神戸市西区高塚台3-1-45  
TEL (078) 991-1414 FAX (078) 991-1418  
E-mail : mailbox@karumo.com